

Sate tuna beku – Bagian 3: Penanganan dan pengolahan



Daftar isi

Daftar isi.....	i
Prakata	ii
1 Ruang lingkup	1
2 Acuan normatif	1
3 Istilah dan definisi.....	1
4 Bahan.....	1
5 Peralatan.....	2
6 Penanganan dan pengolahan.....	2
7 Pengemasan	3
8 Syarat pelabelan.....	4
9 Penyimpanan	4



Prakata

Dalam rangka memberikan jaminan mutu dan keamanan pangan komoditas sate tuna beku yang akan dipasarkan di dalam dan luar negeri, maka perlu disusun suatu Standar Nasional Indonesia (SNI) yang dapat memenuhi jaminan tersebut.

Standar ini disusun oleh Panitia Teknis 65-05 Produk Perikanan. Standar ini dirumuskan melalui rapat teknis dan disepakati dalam rapat konsensus pada tanggal 20 Desember 2006 di Bogor serta dihadiri oleh anggota panitia teknis, wakil-wakil produsen, konsumen, asosiasi, lembaga penelitian, perguruan tinggi serta instansi terkait sebagai upaya untuk meningkatkan jaminan mutu dan keamanan pangan.

Berkaitan dengan penyusunan Standar Nasional Indonesia ini, maka aturan-aturan yang dijadikan dasar atau pedoman adalah:

1. Undang-Undang No. 7 tahun 1996 tentang Pangan.
2. Undang-Undang No. 31 tahun 2004 tentang Perikanan.
3. Peraturan Pemerintah No. 69 tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan.
4. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan RI. No. KEP. 01/MEN/2002 tentang Sistem Manajemen Mutu Terpadu Hasil Perikanan.
5. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan RI. No. KEP. 06/MEN/2002 tentang Persyaratan dan Tata Cara Pemeriksaan Mutu Hasil Perikanan yang Masuk ke Wilayah Republik Indonesia.
6. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan RI. No. KEP. 21/MEN/2004 tentang Sistem Pengawasan dan Pengendalian Mutu Hasil Perikanan untuk Pasar Uni Eropa.

Standar ini telah melalui proses jajak pendapat pada tanggal 16 Juli 2007 sampai dengan 16 Oktober 2007 dan pemungutan suara pada tanggal 21 Oktober 2008 sampai dengan 21 Januari 2009 dengan hasil akhir RASNI.

Sate tuna beku – Bagian 3: Penanganan dan pengolahan

1 Ruang lingkup

Standar ini menetapkan penanganan dan pengolahan sate tuna beku.

2 Acuan normatif

SNI 01-4872.1-2006, *Es untuk penanganan ikan – Bagian 1: Spesifikasi*.
SNI 7320.2:2009, *Sate tuna beku - Bagian 2: Persyaratan bahan baku*.

3 Istilah dan definisi

3.1

penanganan

rangkaian kegiatan untuk mendapatkan produk yang baik dan mempunyai jaminan mutu

3.2

pengolahan

rangkaian kegiatan untuk mendapatkan produk akhir berupa sate tuna beku dan mempunyai jaminan mutu

3.3

potensi bahaya

potensi kemungkinan terjadinya bahaya di dalam suatu proses atau pengolahan produk yang meliputi 3 aspek yaitu bahaya yang akan mengakibatkan gangguan terhadap keamanan (*food safety*), mutu produk/keutuhan pengolahan (*wholesomeness*) dan penipuan ekonomi (*economic fraud*)

4 Bahan

4.1 Bahan baku

Bahan baku sate tuna beku sesuai SNI 7320.2:2009.

4.2 Bahan penolong

4.2.1 Air

Air yang dipakai sebagai bahan penolong untuk kegiatan di unit pengolahan memenuhi persyaratan kualitas air minum sesuai dengan ketentuan tentang syarat untuk pengawasan kualitas air minum.

4.2.2 Es

Es yang digunakan sesuai dengan SNI 01-4872.1.2006. Dalam penggunaannya, es ditangani dan disimpan di tempat yang bersih agar terhindar dari kontaminasi.

5 Peralatan

5.1 Jenis peralatan

- a) alat pembeku;
- b) bak penampungan;
- c) meja proses;
- d) pisau;
- e) pan pembeku;
- f) timbangan yang telah dikalibrasi;
- g) tusuk sate.

5.2 Persyaratan peralatan

Semua peralatan dan perlengkapan yang digunakan dalam penanganan dan pengolahan sate tuna beku mempunyai permukaan halus dan rata, tidak mengelupas, tidak berkarat, tidak merupakan sumber cemaran jasad renik, tidak retak, tidak menyerap air, dirancang sesuai dengan persyaratan sanitasi dan mudah dibersihkan. Semua peralatan harus dalam keadaan bersih sebelum, selama dan sesudah digunakan.

6 Penanganan dan pengolahan

6.1 Penerimaan

- a) Potensi bahaya: kontaminasi bakteri patogen, kemunduran mutu dan histamin.
- b) Tujuan: terhindar dari kontaminasi bakteri patogen.
- c) Petunjuk: bahan baku yang diterima di unit pengolahan diuji secara organoleptik dan uji histamin, untuk mengetahui mutu. Penanganan dilakukan secara cepat, cermat dan saniter dengan suhu produk 4,4 °C atau lebih rendah untuk bahan baku segar dan -18 °C atau lebih rendah untuk bahan baku beku. Bahan baku diidentifikasi dan diberi kode untuk kemudahan dalam penelusuran (*traceability*) dan dipertahankan sampai tahapan produk akhir.

6.2 Pembuatan loin

- a) Potensi bahaya: kemunduran mutu.
- b) Tujuan: mendapatkan bentuk loin sesuai dengan spesifikasi.
- c) Petunjuk: pembuatan loin dilakukan dengan cara membelah ikan menjadi empat bagian secara membujur. Proses pembuatan loin harus dilakukan secara cepat, cermat dan saniter dengan mempertahankan suhu produk 0 °C sampai dengan 4,4 °C.

6.3 Pemotongan

- a) Potensi bahaya: ukuran tidak sesuai spesifikasi.
- b) Tujuan: mendapatkan ukuran daging sate tuna sesuai spesifikasi.
- c) Petunjuk: daging loin dipotong berbentuk kotak, dilakukan secara cepat, cermat dan saniter, dengan mempertahankan suhu produk 0 °C sampai dengan 4,4 °C.

6.4 Penimbangan

- a) Potensi bahaya: berat tidak sesuai spesifikasi.
- b) Tujuan: mendapatkan berat yang sesuai spesifikasi.

- c) Petunjuk: daging yang telah dibentuk, ditimbang sesuai dengan spesifikasi. Penimbangan dilakukan secara cepat, cermat, dan saniter. dengan mempertahankan suhu produk 0 °C sampai dengan 4,4 °C.

6.5 Penusukan

- a) Potensi bahaya: tusukan tidak seragam.
- b) Tujuan: mendapatkan tusukan sate tuna yang seragam.
- c) Petunjuk: potongan daging ikan ditusukkan pada tusuk sate dilakukan secara cepat, cermat, dan saniter dengan mempertahankan suhu produk 0 °C sampai dengan 4,4 °C.

6.6 Penyusunan

- a) Potensi bahaya: kemunduran mutu.
- b) Tujuan: mendapatkan susunan sate tuna yang seragam.
- c) Petunjuk: sate tuna disusun dalam pan satu per satu yang dibatasi dengan lembaran plastik, sehingga tidak saling menempel, mengubah bentuk. Proses penyusunan dilakukan secara cepat, cermat, dan saniter dengan mempertahankan suhu produk 0 °C sampai dengan 4,4 °C.

6.7 Pembekuan

- a) Potensi bahaya: pembekuan yang tidak sempurna (*partial freezing*) dan kehilangan cairan (*driploss*).
- b) Tujuan: membekukan produk hingga mencapai suhu pusat -18 °C secara cepat dan tidak mengakibatkan pengeringan terhadap produk.
- c) Petunjuk: sate tuna yang sudah disusun dalam pan pembekuan, kemudian dibekukan pada suhu -35 °C sampai dengan -40 °C hingga suhu pusat produk mencapai -18 °C.

6.8 Pengepakan

- a) Potensi bahaya: kesalahan label.
- b) Tujuan: melindungi produk dari kerusakan selama transportasi.
- c) Petunjuk: sate tuna beku dimasukkan kedalam wadah sesuai spesifikasi dan diberi label dengan cepat, cermat dan saniter. dengan mempertahankan suhu pusat ikan mencapai -18 °C.

7 Pengemasan

7.1 Bahan kemasan

Bahan kemasan untuk sate tuna beku bersih, tidak mencemari produk yang dikemas, terbuat dari bahan yang baik dan memenuhi persyaratan bagi produk ikan beku.

7.2 Teknik pengemasan

Produk akhir dikemas dengan cepat, cermat, secara saniter dan higienis. Pengemasan dilakukan dalam kondisi yang dapat mencegah terjadinya kontaminasi dari luar terhadap produk.

8 Syarat pelabelan

Setiap kemasan produk sate tuna beku yang akan diperdagangkan diberi tanda dengan benar dan mudah dibaca, menggunakan bahasa yang dipersyaratkan disertai keterangan sekurang-kurangnya sebagai berikut:

- a) nama produk;
- b) berat bersih atau isi produk;
- c) daftar bahan yang digunakan;
- d) nama dan alamat produsen pihak yang telah memproduksi atau memasukan pangan kedalam wilayah Indonesia;
- e) tanggal, bulan dan tahun produksi;
- f) tanggal, bulan dan tahun kedaluwarsa.

9 Penyimpanan

Penyimpanan sate tuna beku dalam gudang beku (*cold storage*) dengan suhu $-20\text{ }^{\circ}\text{C}$ atau lebih rendah dengan fluktuasi $\pm 1\text{ }^{\circ}\text{C}$. Penataan produk dalam gudang beku diatur sedemikian rupa sehingga memungkinkan sirkulasi udara dapat merata dan memudahkan pembongkaran.











BADAN STANDARDISASI NASIONAL - BSN
Gedung Manggala Wanabakti Blok IV Lt. 3-4
Jl. Jend. Gatot Subroto, Senayan Jakarta 10270
Telp: 021- 574 7043; Faks: 021- 5747045; e-mail : bsn@bsn.go.id